

Date: Mercredi, 2006-08-16 15:24:19
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : DOOR
Numéro Job : 38111	Numéro Article : DKC135-0010/-0011
Numéro Soumission : 1726	Numéro Dessin : D3140
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DKC135
Cette fois : 2006-08-16 No. B.V. :	Révision dessin : C
Prsht Rev. : NC	Matériel : Tissu Fibercote E-761/7788
Prem. fois : - - Type :	Date Due : 2006-08-23 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 36184	

Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3140-06/-08
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0010/-0011
N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0010/-0011

SÉRIE B 24660

Process Sheet Rév.: 09 Changer le Klegecell TR75 Par le Rohacell 71S

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

1.0

OUTILLAGE

OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

Moule N° B30-23000-02T
Patron de découpe N° B30-23000-57T
Patron de découpe N° B30-23000-61T
Patron de découpe N° B30-23000-63T
Patron de découpe N° B30-23000-69T
Patron de découpe N° B30-23000-71T
Patron de découpe N° B30-23000-73T
Patron de découpe N° B30-23000-75T
Patron de découpe N° B30-23000-77T
Patron de découpe N° B30-23000-79T
Gabarit de taillage N° B30-23000-06T (2 pièce) et N° B30-2300-04T
Forme de silicone N° B30-23000-08T

2.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77

Quantité: 1 Date: 5-07-06 Sceau: V.L.

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 38111Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

3.0 AMB0211

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total: 12.3 VERGE(s)
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"N° de Lot: 1-5657-1

4.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
DÉCOUPAGE MATÉRIEL

Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi². (7 paquets = 24.5 Verges)

Quantité: 1 Date: 5-07-06 Sceau: Y.L.

5.0 DRAPAGE 1

DRAPAGE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs
DRAPAGE DES PIECES

Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 (4 Paquets) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 5-07-06 Sceau: Y.L.

6.0 AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

7.0 AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

8.0 AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

9.0 AC0755

Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total: 7.770 METRE CAR(s)
Sac à vide N° Strechlon 700

10.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total: 2.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 38111

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 5-07-06 Sceau: Y.L. [Signature]

12.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 5-07-06 Sceau: Y.L. [Signature] Cuisson # 5148

13.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: 1 Date: 6-07-06 Sceau: Y.L. [Signature]

14.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Vérification de la première coquille pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.






Quantité: 1 Date: 6-07-06 Sceau: Y.L. [Signature]

15.0 ACP0006 Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

Commentaire Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)
Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain








N° de Lot: 1-5418 - 1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 38111		Numéro Article: DKC135-0010/-0011	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
16.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs DÉCOUPAGE PRIMAIRE Faire la découpe des pièces de mousse structurales (Klegecell) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2 de l'instruction de travail N° TEC-77. Quantité: <u>1</u> Date: <u>6-07-06</u> Sceau: <u>Y.L. [Signature]</u>			
17.0	AAC0560	FILM ADHESIF PF-7035-C	
Commentaire Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s) FILM ADHESIF PF-7035-C N° de Lot: <u>1-5268-1</u>			
18.0	ACP0003	Core splice adhesive MA560.048	
Commentaire Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s) Core splice adhesive MA560.048 N° de Lot: <u>1-5316-1</u>			
19.0	AAC0563	EPOCAST 87269-A/B	
Commentaire Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total : 0.25 KIT(s) EPOCAST 87269-A/B N° de Lot: <u>2-5262-2</u> <u>voir fin du planning</u> [Signature]			
20.0	AAC0645	DOUBLER KIT D3140-6-8	
Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) DOUBLER KIT D3140-6-8 N° de Lot: <u>N/A. 2-5262-2.</u>			
21.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77. Quantité: <u>1</u> Date: <u>13-07-06</u> Sceau: <u>Y.L. [Signature]</u>			

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 38111		Numéro Article: DKC135-0010/-0011	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
22.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B	
Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B			
23.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3			
24.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10			
25.0	AC0755	Sac à vide N° Strechlon 700	
Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strechlon 700			
26.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y			
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77 Quantité: <u>1</u> Date: <u>13-07-06</u> Sceau: <u>Y.L. [Signature]</u>			
28.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIÈCES Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77 Quantité: <u>1</u> Date: <u>13-07-06</u> Sceau: <u>Y.L. [Signature]</u> <u>cuisson 5173</u>			
29.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs DÉMOULAGE DES PIÈCES Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces. Quantité: <u>1</u> Date: <u>14-07-06</u> Sceau: <u>[Signature]</u>			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 38111

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

30.0

DÉCOUPE CORE

DÉCOUPE DU CORE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs
USINAGE DES MOUSSE

Usinage des mousses sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 14-07-06 Sceau:

31.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.

Quantité: 1 Date: 14-07-06 Sceau:

32.0

AMB0211

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-5653-1

33.0

DRAPAGE 1

DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs
DRAPAGE DES PIECES

Drapage de la coquille intérieur selon la sectin 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 17-08-06 Sceau:

34.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

35.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 38111Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

36.0 AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

37.0 AC0755

Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)

Sac à vide N° Strechlon 700

38.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

39.0 POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 18-08-06 Sceau:

P. J. L.

40.0 CUISSON 1

CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

CUISSON DES PIÈCES

Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 18-08-06 Sceau:

P. J. L.

Cuisson n°: 5222

41.0 DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

DÉMOULAGE DES PIÈCES

Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer.

Retirer la pièce du moule.

Quantité: 1

Date: 21-08-06

Sceau:

P. J. L.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 38111

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

42.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 2 Date: 22-08 Sceau: Q.T.S.V.

43.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1

44.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5692-1

45.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5535-3

46.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

47.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: 2 Date: 23/08 Sceau: Q.T.S.V.

48.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire un sablage léger (Grit 320-400) de toute les surfaces.

Quantité: 2 Date: 24/08 Sceau: Q.T.S.V.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 38111

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

49.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1

50.0 AAC0670 Dupont Activation N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)

Dupont Activation N° 7975S N° de Lot: 1-5692-1

51.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5535-3

52.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

53.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.

Quantité: 2 Date: 25-08 Sceau: [Signature]



54.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

IDENTIFICATION DES PIÈCES







Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte.

Grosse porte : D3140-06

Petite Porte: D3140-08

Quantité: 2 Date: 29-08 Sceau: [Signature]

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 38111		Numéro Article: DKC135-0010/-0011	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
55.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs INSPECTION GÉNÉRALE Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140. Date: <u>29/07/06</u> Sceau:  Initiales: <u>MD</u>			
56.0	EMBALLAGE 3	EMBALLAGE PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77 Quantité: <u>1</u> Date: <u>29/8/06</u> Sceau: 